

[www.neidlein.de](http://www.neidlein.de)



Produkterweiterung  
zum Hauptkatalog



Mitnahmebolzen · Hartmetall 90°-Spitze



Stirnmitnehmer SP / SPV als Kofferset



Rollspitze RN · zylindrische Aufnahme



Rollspitze RNW · zylindrische Aufnahme



Zentrierspitzen FN · verlängert



Zentrierspitzen FND · Diamant



Zentrierspitzen FNZH · Wolframcarbid



Hartmetall Zentrierspitzen HEG · verlängert



Zentrierspitzen FNWM · Ausführung Mazak

# Inhalt

## MITNAHMEBOLZEN

<b>Mitnahmebolzen SB / FSB / FFB · Hartmetall 90°-Spitze</b>	<b>4</b>
<b>Mitnahmebolzen FFBH · Hartmetall 90°-Spitze</b>	<b>6</b>

## STIRNMITNEHMER

<b>Stirnmitnehmer SP / SPV · Sortiment als Kofferset</b>	<b>8</b>
--	----------

## ROLLSPITZEN

<b>Rollspitzen RN / RNW · zylindrischer Aufnahme</b>	<b>10</b>
--	-----------

## FESTE SPITZEN

<b>Zentrierspitzen FN · verlängert</b>	<b>12</b>
<b>Zentrierspitzen FND · Diamant</b>	<b>13</b>
<b>Zentrierspitzen FNH · Wolframcarbid</b>	<b>14</b>
<b>Zentrierspitzen FNZH · Wolframcarbid</b>	<b>15</b>
<b>Zentrierspitzen DIN 806 · Werkzeugstahl</b>	<b>16</b>
<b>Zentrierspitzen FH · Wolframcarbid</b>	<b>17</b>
<b>Hartmetall Zentrierspitzen HE / HEG · verlängert</b>	<b>18</b>

## FESTE SPITZEN · AUSFÜHRUNG **Mazak**

<b>Zentrierspitzen FNM / FNCM / FNZM</b>	<b>20</b>
<b>Zentrierspitzen FNAM / FNWM</b>	<b>22</b>

# Mitnahmebolzen SB / FSB / FFB · Hartmetall 90°-Spitze



**zur Drehmomentübertragung auf das Werkstück  
beim Hartdrehen**

## Typ SB / FSB / FFB · Hartmetall 90°-Spitze

### FORM A



aus Vollhartmetall

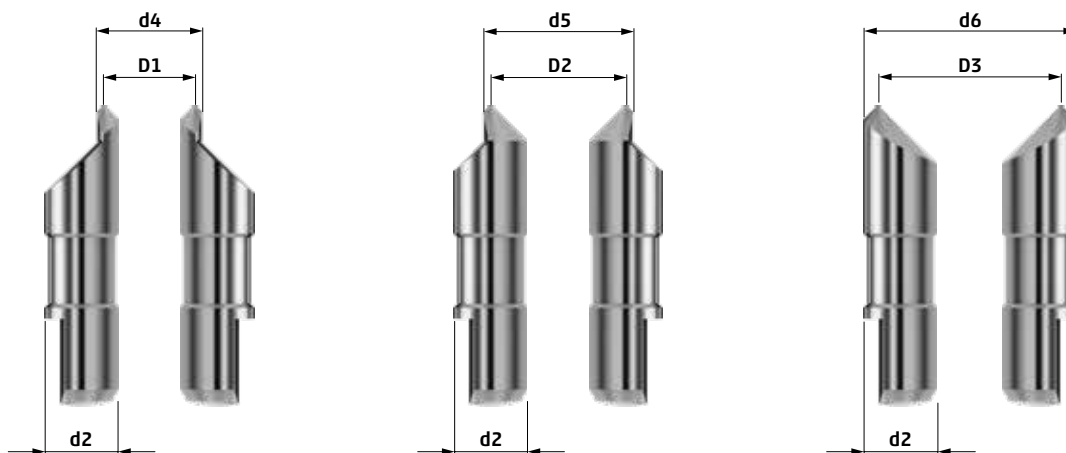
### FORM B



mit Hartmetall-Spitze

## Technische Daten – Typ SB / FSB / FFB · Hartmetall 90°-Spitze

Typ 1 - 3 aus Vollhartmetall, Form A



### FORM A

zu Typ SB / FSB / FFB	d2	Spannkreis-Ø				d4	d5	d6	Best-Nr.
		D1	D2	D3					
<b>1</b>	8	13				15			<b>736 700</b>
	8		18				20		<b>736 701</b>
	8			22				26	<b>736 702</b>
<b>2</b>	10	20				22			<b>736 703</b>
	10		26				28		<b>736 704</b>
	10			32				36	<b>736 705</b>
<b>3</b>	10	28				30			<b>736 706</b>
	10		34				36		<b>736 707</b>
	10			40				44	<b>736 708</b>

**Technische Daten – Typ SB / FSB / FFB · Hartmetall 90°-Spitze**

Typ 35 - 5 mit Hartmetall-Spitze, Form B

**FORM B**

zu Typ SB / FSB / FFB	d2	Spannkreis-Ø			d4	d5	d6	Best-Nr.
		D1	D2	D3				
<b>35</b>	15	25			39			<b>736 720</b>
	15		34			44		<b>736 721</b>
	15			43			49	<b>736 722</b>
<b>4</b>	15	35			49			<b>736 723</b>
	15		44			54		<b>736 724</b>
	15			53			59	<b>736 725</b>
<b>45</b>	15	45			59			<b>736 726</b>
	15		54			64		<b>736 727</b>
	15			63			69	<b>736 728</b>
<b>5</b>	20	65			81			<b>736 729</b>
	20		79			90		<b>736 730</b>
	20			93			99	<b>736 731</b>

■ Die Mitnahmebolzen werden mit Hartmetall-Spitze geliefert.

**Wechseleinsätze für Typ 4 - 5, Form B**

Wechselteile	Best-Nr.
Vollhartmetall Spitze 90° Ø 4 x 20	<b>736 760</b>
Gewindestift M4 x 8	<b>736 761</b>





# Mitnahmebolzen FFBH · Hartmetall 90°-Spitze

**zur Drehmomentübertragung auf das Werkstück  
beim Hartdrehen**

## Typ FFBH · Hartmetall 90°-Spitze

### FORM A



aus Vollhartmetall

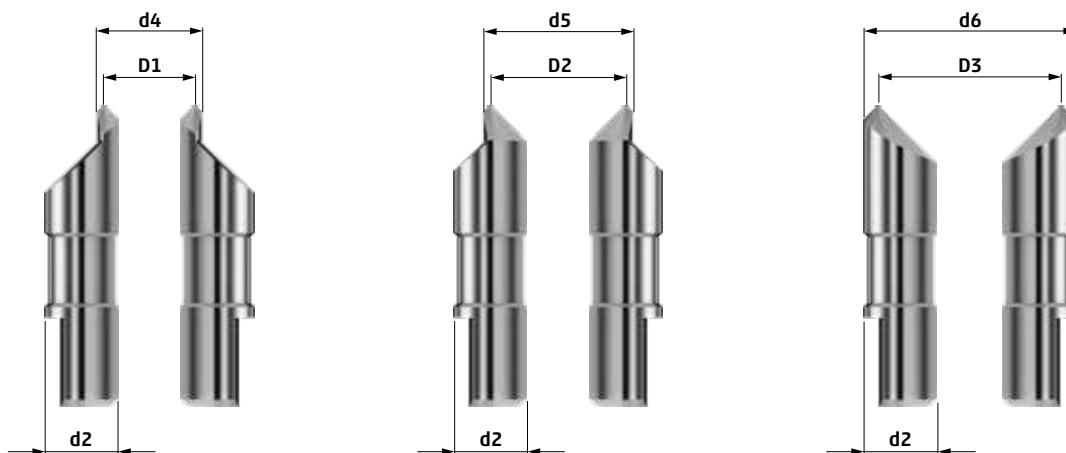
### FORM B



mit Hartmetall-Spitze

## Technische Daten – Typ FFBH · Hartmetall 90°-Spitze

Typ 1 - 3 aus Vollhartmetall, Form A



### FORM A

zu Typ FFBH	d2	Spannkreis-Ø				d4	d5	d6	Best-Nr.
		D1	D2	D3					
<b>1</b>	8	13				15			<b>736 740</b>
	8		18				20		<b>736 741</b>
	8			22				26	<b>736 742</b>
<b>2</b>	10	20				22			<b>736 743</b>
	10		26				28		<b>736 744</b>
	10			32				36	<b>736 745</b>
<b>3</b>	10	28				30			<b>736 746</b>
	10		34				36		<b>736 747</b>
	10			40				44	<b>736 748</b>

**Technische Daten – Typ FFBH · Hartmetall 90°-Spitze**

Typ 4 - 5 mit Hartmetall-Spitze, Form B

**FORM B**

zu Typ FFBH	d2	Spannkreis-Ø			d4	d5	d6	Best-Nr.
		D1	D2	D3				
<b>4</b>	15	35			49			<b>736 723</b>
	15		44			54		<b>736 724</b>
	15			53			59	<b>736 725</b>
<b>45</b>	15	45			59			<b>736 726</b>
	15		54			64		<b>736 727</b>
	15			63			69	<b>736 728</b>
<b>5</b>	20	65			81			<b>736 729</b>
	20		79			90		<b>736 730</b>
	20			93			99	<b>736 731</b>

■ Die Mitnahmebolzen werden mit Hartmetall-Spitze geliefert.

**Wechseleinsätze für Typ 4 - 5, Form B**

Wechselteile	Best-Nr.
Vollhartmetall Spitze 90° Ø 4 x 20	<b>736 760</b>
Gewindestift M4 x 8	<b>736 761</b>



## Stirnmitnehmer SP / SPV · Sortiment als Kofferset



### mit Mitnahmescheiben und beweglichen Zentrierspitzen

Universelles Stirnmitnehmer Sortiment für den Einsatz beim **Drehen** oder **Drehfräsen**.

Die Koffersets mit den Stirnmitnehmer Typen SP / SPV, den Mitnahmescheiben und beweglichen Zentrierspitzen zeichnet sich durch eine **hohe Flexibilität** und **gute Rüstfreundlichkeit** aus.

#### Typ **SP / SVP** mit Morsekegelaufnahme

mit Morsekegelaufnahme und mit zylindrischer Reduzierhülse



**NEIDLEIN Stirnmitnehmer SP / SPV garantieren:**

- maximale Drehmomentübertragung, somit hohe Zerspanleistung
- Nullpunkt an der Werkstückplanfläche, gleichbleibende Referenz bei unterschiedlichen Zentrierungen
- ausgleichende Mitnahmescheiben
- hohe Flexibilität in der Anwendung
- im gespannten Zustand feststehende Zentrierspitze » Feste Spannstelle
- Rundlaufabweichung im Prozess 0,015 - 0,02 mm
- einstellbare Federkraft (abhängig von Werkstückgewicht)
- niedrige Rüstkosten durch einen schnellen Wechsel der Mitnahmescheiben und Zentrierspitzen
- kostengünstiger Austausch der werkstückberührenden Teile (wechselbare Hartmetall-Einsätze)
- radiale, nahezu spielfreie Mitnahme bei Typ SPV für Dreh-Fräsprozesse

Bezeichnung		Drehrichtung	Max. Werkstückgewicht [kg]*	Best-Nr.
<b>SP3 MK4</b>	Kofferset komplett · Ausführung Drehen	SL (M4)	90	<b>632 80</b>
<b>SP3 MK4</b>	Kofferset komplett · Ausführung Drehen	SR (M3)	90	<b>632 81</b>
<b>SPV3 MK4</b>	Kofferset komplett · Ausführung Dreh-Fräsen	NV (M3/M4)	90	<b>632 82</b>

- Detaillierte Beschreibung der Drehrichtung siehe Hautkatalog Seite 42 oder 54.
- Technische Daten und Abmessungen siehe Hautkatalog Seite 36 – 45 und Seite 50 – 75.

**Komplett-Set bestehend aus:**

- 1** Stirnmitnehmer Typ SP3 MK4 oder Stirnmitnehmer Typ SPV3 MK4
- 2** Mitnahmescheiben (4 Stück)  
Spkr. Ø 14, Spkr. Ø 22, Spkr. Ø 36 und Spkr. Ø 49
- 3** Zentrierspitzen (4 Stück)  
für Zentrum Ø 3 – Ø 7, Zentrum Ø 3 – Ø 11, Zentrum Ø 3 – Ø 10 und Zentrum Ø 7 – Ø 14
- 4** Reduzierhülse  
zylindrisch Ø 41 auf MK4
- 5** Demontagegabel  
zur Demontage der Mitnahmescheiben
- 6** Hartmetall-Wechseleinsätze (11 Stück)





## Hochleistungsrollspitzen RN / RNW

### mit zylindrischer Aufnahme

NEIDLEIN Hochleistungsrollspitzen Typ RN/RNW mit zylindrischer Aufnahme sind für den Einsatz in **Dreh- und anderen Produktionsmaschinen** ausgelegt und werden vorzugsweise in **Gegenspindeln und verschiedenen Aufnahmen für Werkzeug-Revolver** aufgenommen.

Durch die Lageranordnung und die stabile Bauweise können hohe axiale und radiale Kräfte präzise aufgenommen werden. Somit sind unsere Rollspitzen hervorragend für jeden Einsatz, insbesondere mit Stirnmitnehmer, geeignet.

#### Typ RN mit zylindrischem Schaft

↗ **0,005**



#### Typ RNW mit zylindrischem Schaft

↗ **0,01**

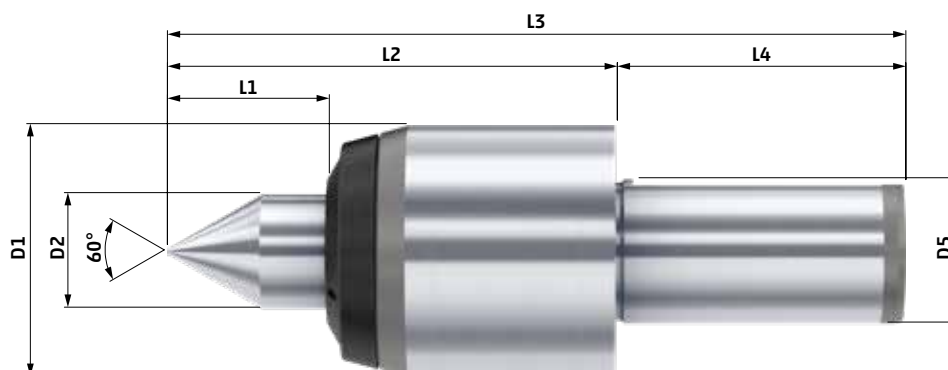
inkl. Zentriereinsatz



auswechselbarer Zentriereinsatz  
siehe Seite 160 - 161 in unserem  
Hauptkatalog

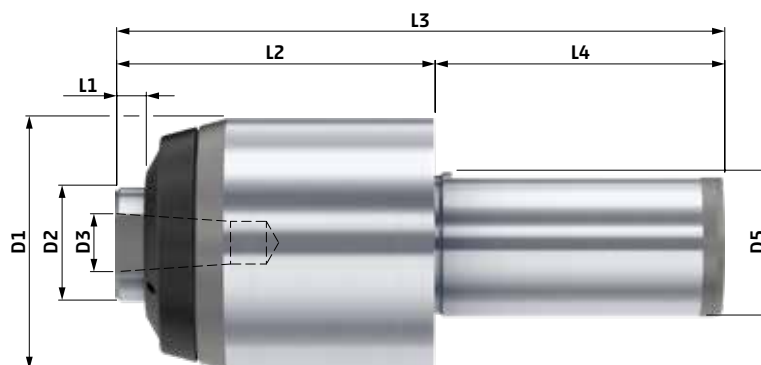
#### NEIDLEIN mitlaufende Hochleistungsrollspitzen Typ RN / RNW garantieren:

- Einsatz der Rollspitzen bei hohen Anpress- und Belastungskräften
- max. Rundlaufabweichung  
0,005 mm · Ausführung RN  
0,01 mm · Ausführung RNW inkl. Zentriereinsatz
- wartungsfrei, aufgrund Dichtsystem und Dauerschmierung der Lagerung; Dichtsystem mittels variabler Dichtung und Stahl-Vollschutzhaube
- einfacher Austausch der Zentriereinsätze mittels Schlüssel und Stift

**Technische Daten – Typ RN mit zylindrischem Schaft****AUSFÜHRUNG  
DREHEN**

Typ RN	D5	D1	D2	L1	L2	L3	L4	Drehzahl max. [1/min]	Best-Nr.
<b>3</b>	<b>25</b>	55	21,75	26,2	97	152	55	6000	<b>812 60</b>
	<b>32</b>	55	21,75	26,2	97	162	65	6000	<b>812 61</b>
<b>4</b>	<b>32</b>	70	31,75	45	124,7	189,7	65	5000	<b>812 62</b>
	<b>40</b>	70	31,75	45	124,7	204,7	80	5000	<b>812 63</b>

- Max. Rundlaufabweichung: 0,005 mm
- Belastungstabelle siehe Seite 140 in unserem Hauptkatalog.

**Technische Daten – Typ RNW mit zylindrischem Schaft****AUSFÜHRUNG  
DREHEN**

Typ RNW	D5	D1	D2	D3	L1	L2	L3	L4	Drehzahl max. [1/min]	Best-Nr.
<b>3</b>	<b>25</b>	55	21,75	16	6,2	77	162	55	6000	<b>815 10</b>
	<b>32</b>	55	21,75	16	6,2	77	182	65	6000	<b>815 11</b>
<b>4</b>	<b>32</b>	70	31,75	16	8,2	88	153	65	5000	<b>815 12</b>
	<b>40</b>	70	31,75	16	8,2	88	168	80	5000	<b>815 13</b>

- Max. Rundlaufabweichung: 0,01 mm inkl. Zentriereinsatz.
- Verschiedene Zentriereinsätze in verschiedenen Formen siehe Seite 160 - 161 in unserem Hauptkatalog.
- Sondereinsätze nach Kundenwunsch lieferbar.
- Drehzahlabhängige Belastung siehe Seite 142 in unserem Hauptkatalog.

## Zentrierspitzen FN · verlängert

### verlängerte Ausführung universell einsetzbar

Für rotierende und feststehende Reitstockpinolen. Für den Einsatz in **Dreh-, Schleif- und anderen Produktionsmaschinen** ausgelegt.



#### Typ FN verlängert mit Morsekegel

##### » nachschleifbar

verlängerte Version für mehr Freiraum



**0,002**



- Max. Rundlaufabweichung: 0,002 mm.
- Aus durchgehärtetem Werkzeugstahl.
- Max. Belastung der Zentrierspitzen auf Anfrage.
- Sonderausführungen auf Anfrage.
- Abdruckmuttern DIN 807 auf Seite 173 in unserem Hauptkatalog.
- Alle Ausführungen mit Abdruckgewinde zur Schonung der Spindellager oder für nicht durchbohrte Pinolen.

#### Technische Daten – Typ FN verlängert mit Morsekegel



MK	D1	D2	L1	L2	Best-Nr.
<b>3</b>	24	M27x1,5	170	89	<b>920 06</b>
<b>4</b>	31,6	M36x1,5	230	127,5	<b>920 07</b>
<b>5</b>	44,7	M48x1,5	250	120,5	<b>920 08</b>

## Zentrierspitzen FND · Diamant



### diamantbeschichtet zur Reibmitnahme / Ausführung mit Abdrückgewinde

Für den Einsatz in rotierenden Spindelstöcken. Die Zentrierspitzen mit einer Diamantbeschichtung zeichnen sich durch einen **sehr hohen Reibwert** aus.

#### Typ FND · diamantbeschichtet mit Morsekegel

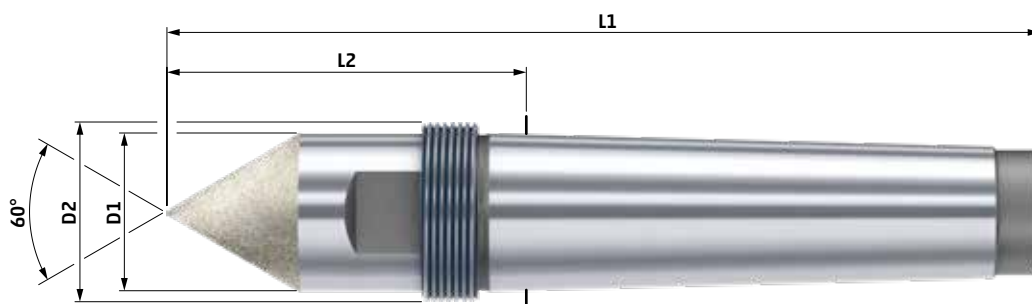
» 60° Spitze diamantbeschichtet

0,008



- Max. Rundlaufabweichung am Werkstück: 0,008 mm.
- Aus durchgehärtetem Werkzeugstahl.
- **60° Spitze diamantbeschichtet Rz=50 µm +/-5.**
- Max. Belastung der Zentrierspitzen auf Anfrage.
- Sonderausführungen auf Anfrage.
- Abdrückmuttern DIN 807 auf Seite 173 in unserem Hauptkatalog.
- Alle Ausführungen mit Abdrückgewinde zur Schonung der Spindellager oder für nicht durchbohrte Pinolen.
- Bei Verschleiß kann die Beschichtung erneuert werden.

#### Technische Daten – Typ FND · diamantbeschichtet mit Morsekegel



MK	D1	D2	L1	L2	Best-Nr.
<b>2</b>	18	M22x1,5	112	48	<b>920 20</b>
<b>3</b>	24	M27x1,5	138	57	<b>920 21</b>
<b>4</b>	31,6	M36x1,5	175	72	<b>920 22</b>



## Zentrierspitzen FNH · Wolframcarbid

### Wolframcarbid beschichtet zur Reibmitnahme / Ausführung mit Abdrückgewinde

Für den Einsatz in rotierenden Spindelstöcken und Reitstöcken. Die Zentrierspitzen mit einer Beschichtung auf Wolframcarbid Basis zeichnen sich durch einen **hohen Reibwert und gute Verschleißfestigkeit** aus.

#### Typ FNH · Wolframcarbid beschichtet mit Morsekegel

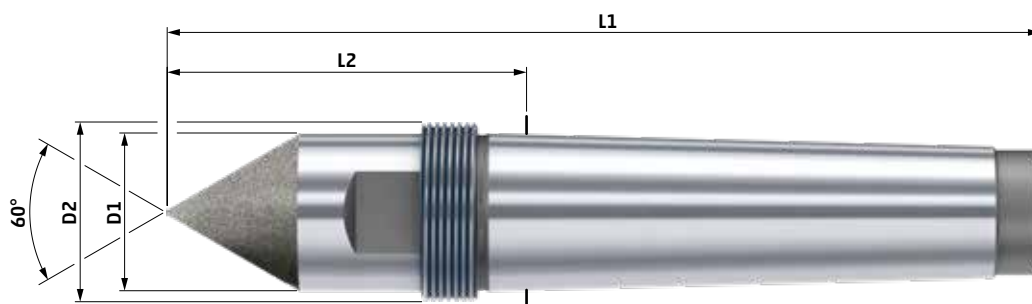
» 60° Spitze Wolframcarbid beschichtet

0,008



- Max. Rundlaufabweichung am Werkstück: 0,008 mm.
- Aus durchgehärtetem Werkzeugstahl.
- 60° Spitze Wolframcarbid beschichtet  $R_z = 15 \mu\text{m} \pm 2$ .
- Schichtdicke ca.  $20 \mu\text{m}$ .
- Härte 80–85 HRC.
- Max. Belastung der Zentrierspitzen auf Anfrage.
- Sonderausführungen auf Anfrage.
- Abdrückmutter DIN 807 auf Seite 173 in unserem Hauptkatalog.
- Alle Ausführungen mit Abdrückgewinde zur Schonung der Spindellager oder für nicht durchbohrte Pinolen.
- Bei Verschleiß kann die Beschichtung erneuert werden.

#### Technische Daten – Typ FNH · Wolframcarbid beschichtet mit Morsekegel



MK	D1	D2	L1	L2	Best-Nr.
2	18	M22x1,5	112	48	920 10
3	24	M27x1,5	138	57	920 11
4	31,6	M36x1,5	175	72	920 12

## Zentrierspitzen FNZH · Wolframcarbid



### Wolframcarbid beschichtet zur Reibmitnahme / Ausführung mit Abdrückgewinde

Für den Einsatz in rotierenden Spindelstöcken und Reitstöcken. Die Zentrierspitzen mit einer Beschichtung auf Wolframcarbid Basis zeichnen sich durch einen **hohen Reibwert und gute Verschleißfestigkeit** aus.

#### Typ FNZH · Wolframcarbid beschichtet mit Morsekegel

##### » 60° Spitze Wolframcarbid beschichtet

verlängerte Version für mehr Werkzeugfreiraum

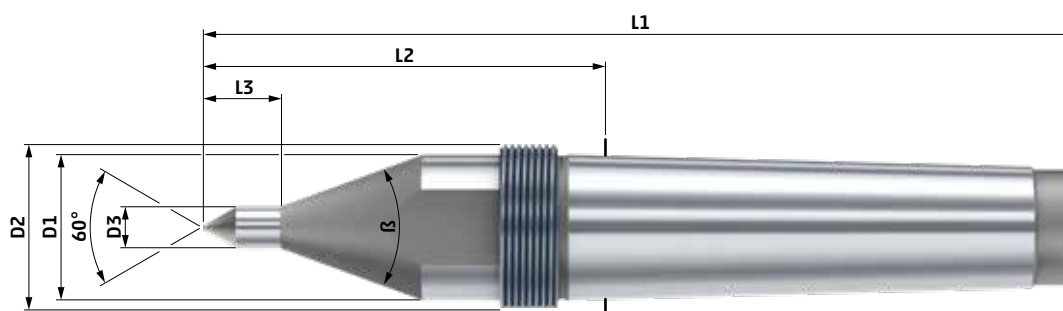


**0,008**



- Max. Rundlaufabweichung am Werkstück: 0,008 mm.
- Zylindrisch abgesetzt und verlängert für mehr Werkzeugfreiraum
- Aus durchgehärtetem Werkzeugstahl.
- **60° Spitze Wolframcarbid beschichtet  $R_z = 15 \mu\text{m} \pm 2$ .**
- **Schichtdicke ca. 20  $\mu\text{m}$ .**
- **Härte 80–85 HRC.**
- Max. Belastung der Zentrierspitzen auf Anfrage.
- Sonderausführungen auf Anfrage.
- Abdrückmuttern DIN 807 auf Seite 173 in unserem Hauptkatalog.
- Alle Ausführungen mit Abdrückgewinde zur Schonung der Spindellager oder für nicht durchbohrte Pinolen.
- Bei Verschleiß kann die Beschichtung erneuert werden.

#### Technische Daten – Typ FNZH · Wolframcarbid beschichtet mit Morsekegel



MK	D1	D2	D3	L1	L2	L3	β	Best-Nr.
<b>2</b>	18	M22 x 1,5	9	120	56	17	40	<b>921 20</b>
	18	M22 x 1,5	11	120	56	21	40	<b>921 21</b>
<b>3</b>	24	M27 x 1,5	9	150	69	17	40	<b>921 22</b>
	24	M27 x 1,5	13	150	69	25	40	<b>921 23</b>
<b>4</b>	31,6	M36 x 1,5	9	190	87,5	17	40	<b>921 24</b>
	31,6	M36 x 1,5	13	190	87,5	27	40	<b>921 25</b>
	31,6	M36 x 1,5	19	190	87,5	53	90	<b>921 26</b>

# Zentrierspitzen DIN 806 · Werkzeugstahl



## aus Werkzeugstahl universell einsetzbar

Für rotierende und feststehende Reitstockpinolen. Für den Einsatz in **Dreh-, Schleif- und anderen Produktionsmaschinen** ausgelegt.

### Typ DIN 806 mit Morsekegel

» nachschleifbar

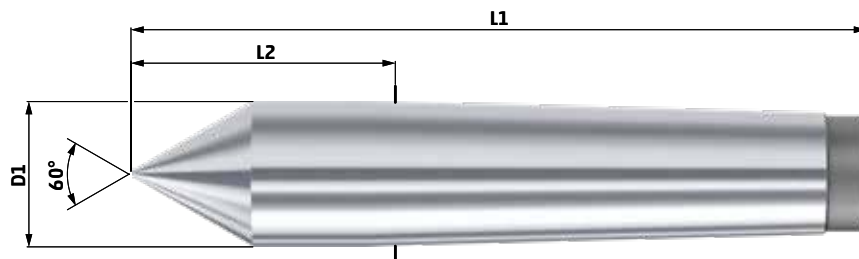


**0,002**



- Max. Rundlaufabweichung: 0,002 mm.
- Aus durchgehärtetem Werkzeugstahl.
- Max. Belastung der Zentrierspitzen auf Anfrage.
- Sonderausführungen auf Anfrage.

### Technische Daten – Typ DIN 806 mit Morsekegel



MK	D1	L1	L2	Best-Nr.
<b>1</b>	12,2	80	26,5	<b>900 01</b>
<b>2</b>	18	100	36	<b>900 02</b>
<b>3</b>	24,1	125	44	<b>900 03</b>
<b>4</b>	31,6	160	57,5	<b>900 04</b>
<b>5</b>	44,7	200	70,5	<b>900 05</b>
<b>6</b>	63,8	270	88	<b>900 06</b>

## Zentrierspitzen FH · Wolframcarbid



### Wolframcarbid beschichtet zur Reibmitnahme

Für den Einsatz in rotierenden Spindelstöcken. Die Zentrierspitzen mit einer Beschichtung auf Wolframcarbid Basis zeichnen sich durch einen **hohen Reibwert und gute Verschleißfestigkeit** aus.

#### Typ FH · Wolframcarbid beschichtet

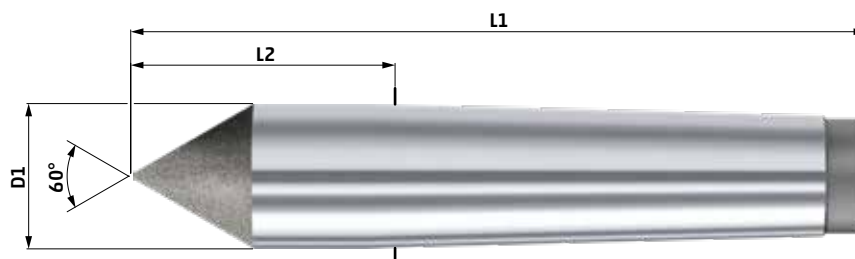
» 60° Spitze Wolframcarbid beschichtet

 **0,008**



- Max. Rundlaufabweichung am Werkstück: 0,008 mm.
- Aus durchgehärtetem Werkzeugstahl.
- **60° Spitze Wolframcarbid beschichtet**  $R_z = 15 \mu\text{m} \pm 2$ .
- **Schichtdicke ca. 20  $\mu\text{m}$ .**
- **Härte 80–85 HRC.**
- Max. Belastung der Zentrierspitzen auf Anfrage.
- Sonderausführungen auf Anfrage.
- Bei Verschleiß kann die Beschichtung erneuert werden.

#### Technische Daten – FH · Wolframcarbid beschichtet



MK	D1	L1	L2	Best-Nr.
<b>2</b>	18	100	36	<b>900 10</b>
<b>3</b>	24,1	125	44	<b>900 11</b>
<b>4</b>	31,6	160	57,5	<b>900 12</b>



## Hartmetall Zentrierspitzen HE / HEG · verlängert

### verlängerte Ausführung für mehr Schleifscheibenüberlauf

Für feststehende Reitstockpinolen in Schleifmaschinen. Die Zentrierspitzen in den Ausführungen mit und ohne Abdrückgewinde, können für weiche und gehärtete Werkstücke eingesetzt werden.

#### Typ HE · ohne Abdrückgewinde



abgeflacht mit halber Hartmetall-Spitze



**0,002**



#### Typ HEG · mit Abdrückgewinde



abgeflacht mit halber Hartmetall-Spitze



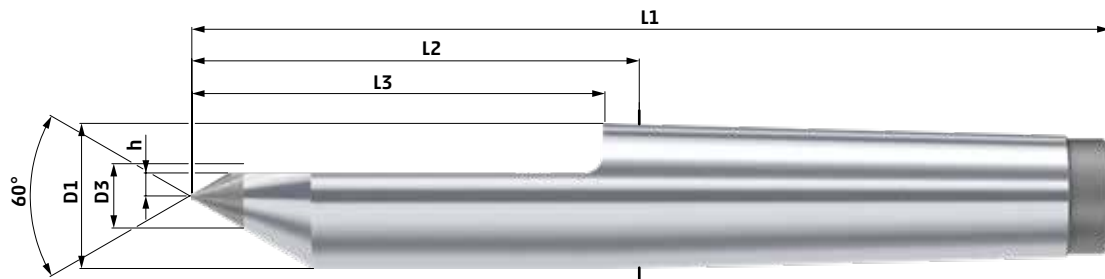
**0,002**



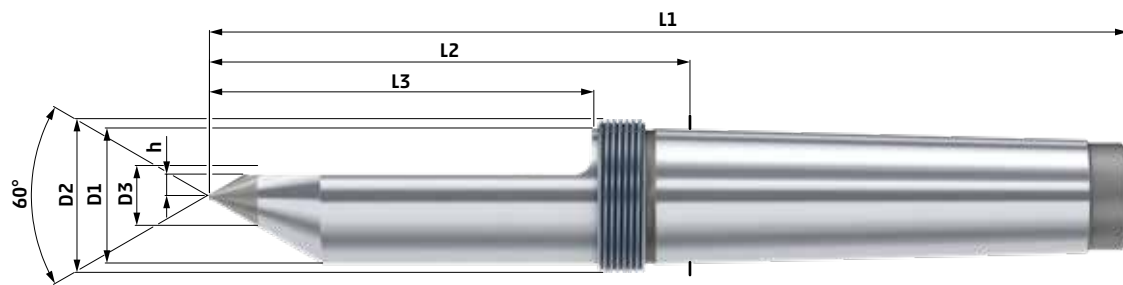
- Max. Rundlaufabweichung: 0,002 mm.
- Mit Hartmetall-Einsatz.
- Max. Belastung der Zentrierspitzen auf Anfrage.
- Sonderausführungen auf Anfrage.
- Verlängerte Ausführung von DIN 806 Form HE und DIN 807 Form HE.
- Abdrückmutter DIN 807 auf Seite 173 in unserem Hauptkatalog.

**Technische Daten - Typ HE / HEG · verlängert**

Typ HE  
abgeflacht mit halber Hartmetall-Spitze



Typ HEG  
abgeflacht mit halber Hartmetall-Spitze

**TYP HE**

MK	D1	D3	L3	h	L1	L2	Best-Nr.
<b>2</b>	18	7	55	2	125	61	<b>911 21</b>
<b>3</b>	24,1	11	68	3	155	74	<b>911 22</b>
<b>4</b>	31,6	14	90	5	200	97,5	<b>911 23</b>
<b>5</b>	44,7	18	113	7	250	120,5	<b>911 24</b>

**TYP HEG**

D2	L1	L2	Best-Nr.
M22x1,5	137	73	<b>913 21</b>
M27x1,5	168	87	<b>913 22</b>
M36x1,5	215	112,5	<b>913 23</b>
M48x1,5	267	137,5	<b>913 24</b>



## Zentrierspitzen FNM / FNCM / FNZM

### Ausführung **Mazak**

Für den Einsatz in **Mazak Werkzeugmaschinen**. Ausgestattet mit **spezieller Dichtfläche** für die Mazak Pinolen Abdichtung, in den Größen MK4 und MK5.

#### Typ **FNM** mit Morsekegel

↗ **0,002**



#### Typ **FNCM** mit Morsekegel

##### » **erweiterter Arbeitsraum**

für besseren Zugang der Bearbeitungswerkzeuge

↗ **0,002**



#### Typ **FNZM** mit Morsekegel

##### » **zylindrisch abgesetzt**

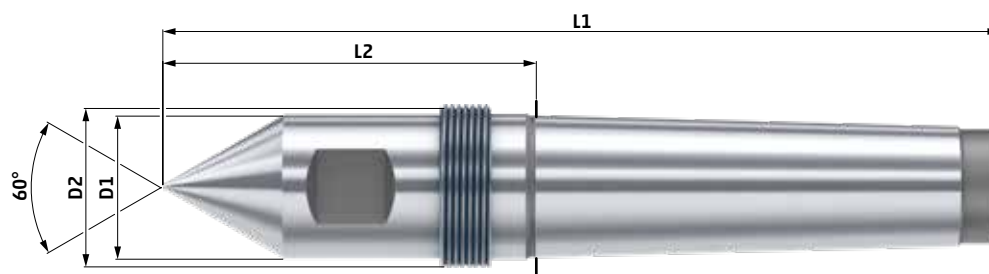
verlängerte Version für mehr Werkzeugfreiraum

↗ **0,002**



- Max. Rundlaufabweichung: 0,002 mm.
- Aus durchgehärtetem Werkzeugstahl.
- Zylindrisch abgesetzt und verlängert für mehr Werkzeugfreiraum.
- Alle Ausführungen mit Abdrückgewinde zur Schonung der Spindellager oder für nicht durchbohrte Pinolen.
- Abdrückmutter DIN 1804 h auf Seite 23.
- Max. Belastung der Zentrierspitzen auf Anfrage.
- Sonderausführungen auf Anfrage.

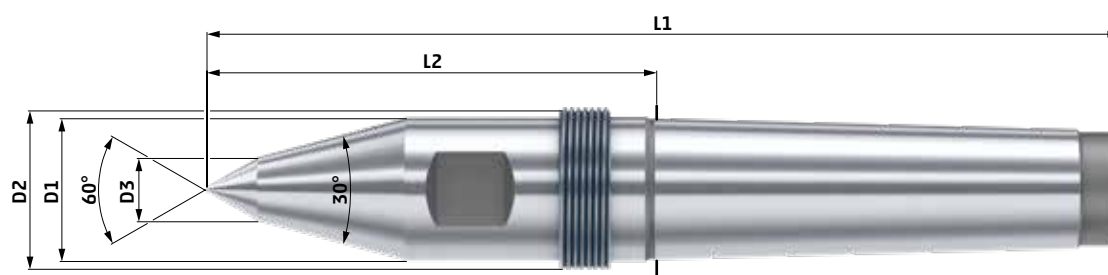
## Technische Daten – Typ FNM mit Morsekegel



## TYP FNM

MK	D1	D2	D3	L1	L2	Best-Nr.
4	31,6	M35x1,5	-	185	82,5	924 00
5	44,7	M50x1,5	-	237	107,5	924 01

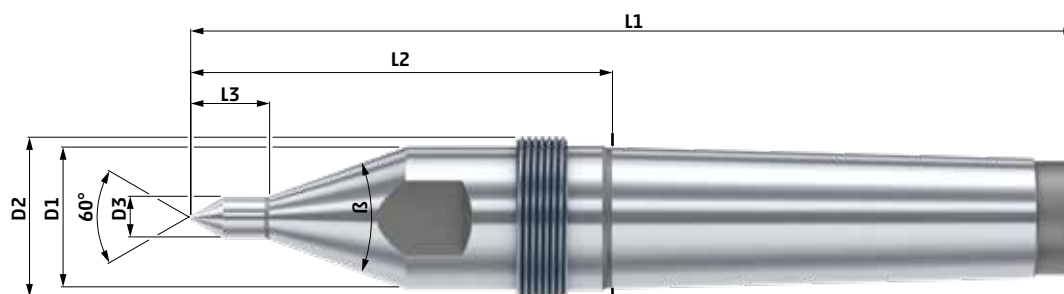
## Technische Daten – Typ FNCM mit Morsekegel



## TYP FNCM

MK	D1	D2	D3	L1	L2	Best-Nr.
4	31,6	M35x1,5	14	202	99,5	924 05
5	44,7	M50x1,5	16	267	137,5	924 06

## Technische Daten – Typ FNZM mit Morsekegel



## TYP FNZM

MK	D1	D2	D3	L1	L2	L3	β	Best-Nr.
4	31,6	M35x1,5	9	196	93,5	17	40	924 10
	31,6	M35x1,5	13	200	97,5	27	40	924 11
	31,6	M35x1,5	19	208	105,5	53	90	924 12
5	44,7	M50x1,5	19	275	145,5	53	40	924 13
	44,7	M50x1,5	28	267	137,5	65	60	924 14



## Zentrierspitzen FNAM / FNWM

### Ausführung **Mazak**

#### Typ FNAM mit Morsekegel

##### » für große Werkstückzentrierungen

ein hohes Maß an Flexibilität beim Spannen von Werkstücken mit großen Zentrierungen



**0,01**

inkl. Zentrierkegel



aufsetzbarer Zentrierkegel  
siehe Seite 158 in unserem  
Hauptkatalog

- Max. Rundlaufabweichung: 0,01 mm inkl. Zentrierkegel.
- Verschiedene Zentrierkegel für Zentrierungen von Ø 25 bis Ø 315 siehe Seite 158 in unserem Hauptkatalog.
- Sonder-Zentrierkegel bis Ø 400 nach Kundenwunsch lieferbar.
- Abdrückmuttern DIN 1804 h auf Seite 23.
- Max. Belastung der Festen Schäfte auf Anfrage.

#### Typ FNWM mit Morsekegel

##### » maximale Flexibilität

durch die Adaption verschiedener Wechseleinsätze ist ein hohes Maß an Flexibilität und Kostenersparnis gewährleistet



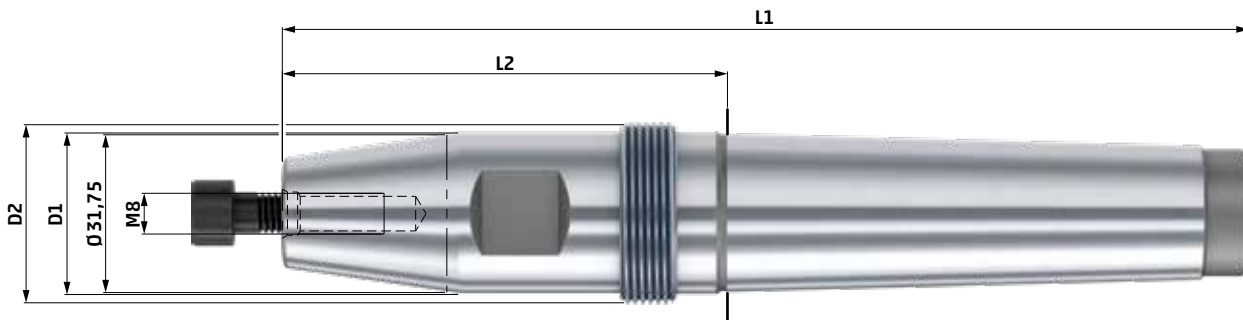
**0,01**

inkl. Einsatz

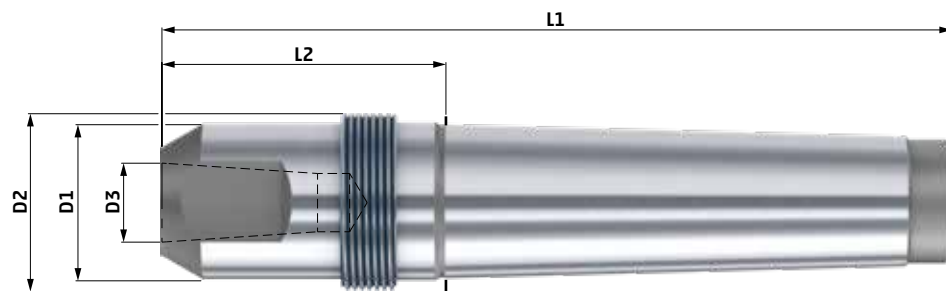


auswechselbarer Zentriereinsatz  
siehe Seite 160 - 161 in unserem  
Hauptkatalog

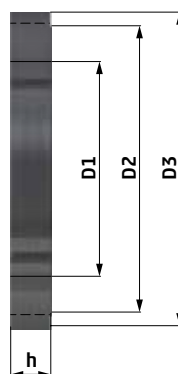
- Max. Rundlaufabweichung: 0,01 mm inkl. Zentriereinsatz.
- Verschiedene Zentriereinsätze in verschiedenen Formen siehe Seite 160 - 161 in unserem Hauptkatalog.
- Sondereinsätze nach Kundenwunsch lieferbar.
- Abdrückmuttern DIN 1804 h auf Seite 23.
- Max. Belastung der Festen Schäfte auf Anfrage.

**Technische Daten – Typ FNAM mit Morsekegel****TYP FNAM**

MK	D1	D2	D3	L1	L2	Best-Nr.
4	31,6	M35x1,5	-	190	87,5	<b>924 20</b>
5	44,7	M50x1,5	-	240	110,5	<b>924 21</b>

**Technische Daten – Typ FNWM mit Morsekegel****TYP FNWM**

MK	D1	D2	D3	L1	L2	Best-Nr.
4	31,6	M35x1,5	16	160	57,5	<b>924 25</b>
5	44,7	M50x1,5	22	200	70,5	<b>924 26</b>

**Abdrückmutter DIN 1804 h****Typ DIN 1804 h****Technische Daten – Typ DIN 1804 h**

D1	D2	D3	h	Best-Nr.
M35 x 1,5	47	55	11	<b>830 41</b>
M50 x 1,5	67	75	13	<b>830 45</b>



**NEIDLEIN-SPANNZEUGE GmbH** · Erlenbrunnenstraße 3 · 72411 Bodelshausen  
Telefon +49 7471 9608-0 · Fax +49 7471 9608-14 · [info@neidlein.de](mailto:info@neidlein.de)

[www.neidlein.de](http://www.neidlein.de)

No. 01.07.25 DE